

Press with transfer bars.

Patent Number: ☐ EP0361210
Publication date: 1990-04-04
Inventor(s): RIEGER WALTER; THUDIUM KARL; BRANDSTETTER RUDI
Applicant(s):: SCHULER GMBH L (DE)
Requested Patent: ☐ DE3832499
Application Number: EP19890116923 19890913
Priority Number(s): DE19883832499 19880924
IPC Classification: B21D43/05
EC Classification: B21D43/05B
Equivalents:

Abstract

In a press (1) with transfer bars (11), motor and gearbox (2), a shaft and cam plates (3) mounted onto the same, and also rocking levers (4) for sensing the cam contour and connecting straps (7) for turning the movement of the rocking lever into drive movements of the transfer bars, in order to ensure that at least one bearing is always formed between rocking lever and connecting strap during the adjustment of a new stroke for the transfer bars, bores (18, 18' ..., 19, 19' ...) are made in the rocking lever and the connecting strap in the area of the connecting point (15) between rocking lever and connecting strap, into which bores (18, 18' ..., 19, 19' ...) bolts (24, 24' ...) can be inserted, which bolts (24, 24' ...) can be acted upon alternatively. All bores in rocking lever and connecting strap are congruent in the initial position of the transfer bars. The bores lie together on a circular arc (16, 16') which is predetermined by the effective

length of the connecting strap. 

Data supplied from the esp@cenet database - I2



DEUTSCHES
PATENTAMT

21 Aktenzeichen: P 38 32 499.7
22 Anm. ldetag: 24. 9. 88
43 Offenlegungstag: 29. 3. 90

DE 3832499 A1

71 Anmelder:

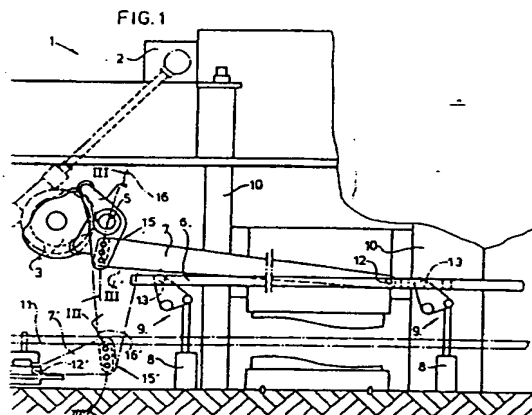
L. Schuler GmbH, 7320 Göppingen, DE

72 Erfinder:

Brandstetter, Rudi, Dipl.-Ing. (FH), 7321 Adelberg, DE; Rieger, Walter, 7320 Göppingen, DE; Thudium, Karl, Dipl.-Ing. (FH), 7328 Wäschenbeuren, DE

54 Presse mit Greiferschienen

Um bei einer Presse (1) mit Greiferschienen (11), mit Motor und Getriebekasten (2), einer Welle und auf diese aufgesetzten Kurvenscheiben (3), sowie mit Schwinghebeln (4) zum Abgriff der Kurvenform und Verbindungsfaschen (7) zum Umlenken der Bewegungen der Schwinghebel in Antriebsbewegungen der Greiferschienen sicherzustellen, daß während des Einstellens eines neuen Hubes für die Greiferschienen immer zumindest ein Lager zwischen Schwinghebel und Verbindungsfasche gebildet ist, sind in dem Bereich der Verbindungsstelle (15) von Schwinghebel und Verbindungsfasche Bohrungen (18, 18', ..., 19, 19', ...) in den Schwinghebel und in die Verbindungsfasche eingebracht, in die wahlweise beaufschlagbare Bolzen (24, 24', ...) einbringbar sind. Alle Bohrungen in Schwinghebel und Verbindungsfasche sind in Ausgangslage der Greiferschienen deckungsgleich. Die Bohrungen liegen gemeinsam auf einem Kreisbogen (16, 16'), der durch die wirksame Länge der Verbindungsfasche vorgegeben ist.



DE 3832499 A1

Die Erfindung betrifft Pressen der im Oberbegriff des Anspruchs 1 angegebenen Art.

Bei dem Umrüsten von Transferpressen, Großteilstufenpressen, somit derartigen Pressen, in denen Werkstücke von Bearbeitungsstation zu Bearbeitungsstation umgesetzt werden, auf ein neues Werkstück, sind die Längen von Transferhub, Hebe- und Senkbewegung und der Querbewegung der die Werkstücke transportierenden Greiferschienen neu einzustellen.

Bei einer Presse gattungsgemäßer Art (EP 02 02 882 A2) werden die Bewegungen der Greiferschienen in den Bewegungsachsen mittels Schwinghebel von Kurven abgegriffen. Die Bewegung der Schwinghebel wird hierbei über ein Gelenk auf je eine Verbindungslasche übertragen, wobei das Gelenk an dem Schwinghebel in seinem Abstand zum Drehpunkt des Schwinghebels mittels Spindeltrieb stufenlos verstellbar ist.

Der Werkzeugbauer muß die Bewegungen der Greiferschienen in den drei Bewegungsachsen, die in Abhängigkeit von der Stößelbewegung ausgeführt werden, bei der Außenform der Werkzeugsätze berücksichtigen. Bei Verwendung der stufenlosen Einstellung der Bewegungen der Greiferschienen, ausgehend von der EP 02 02 882 A2, wäre eine sehr große Anzahl an sog. nachfolgend noch zu erläuternden Relativkurven in Betracht zu ziehen. Da auch die Querschnitte im Bereich des Abgriffs der Bewegungen an den Schwinghebeln entsprechend groß zu dimensionieren und Kräfte in zusätzlichen Führungsmitteln und in der Verstellspindel aufzufangen sind, werden Lösungen mit einer überschaubaren Anzahl an Einstellmöglichkeiten vorgezogen. Ein weiterer, nicht unwesentlicher Nachteil der stufenlosen Einstellbarkeit nach der bekannten Einrichtung ist darin zu sehen, daß sich die Ausgangsstellung der Greiferschienen bei jeder spindelbewirkten Hubverstellung mitverstellt.

Aufgabe der Erfindung ist es, bei einer spindeltrieblösen Verstellung in einer Presse gattungsgemäßer Art sicherzustellen, daß während des Einstellens auf einen neuen Hub immer zumindest ein Lagerbolzen für die Lagerung der Verbindungslasche an dem Schwinghebel gesetzt ist. Die Lösung nach dem Kennzeichen des Anspruchs 1 schafft hierfür die Voraussetzung. Die Merkmale der weiteren Ansprüche stellen bevorzugte Weiterbildungen der Erfindung dar.

Wesentliche Vorteile ergeben sich aus der kompakten Bauweise. Die Verbindung zwischen Schwinghebel und Verbindungslasche ist eine direkte. Aus dem geht hervor, daß die Verbindungsstelle einerseits automatisierbar ist, andererseits sind trotz Automatisierung der Hubverstellung die kraftaufnehmenden und -übertragenden Querschnitte nicht zu vergrößern. Der Automatisierungsvorgang ist kontrollierbar.

Anhand eines in der Zeichnung dargestellten Ausführungsbeispiels wird im folgenden die Erfindung beschrieben. Dabei zeigt

Fig. 1 den Antriebs- und Übertragungsbereich einer Presse für die Bewegungen von Greiferschienen,

Fig. 2 unterschiedliche Hubeinstellungen anhand eines Schaubildes,

Fig. 3 eine Schnittdarstellung entsprechend der in Fig. 1 angegebenen Schnittverläufe III-III und

Fig. 4 eine Draufsicht auf eine Sicherungsplatte.

Die Bewegungen der Greiferschienen in den drei möglichen Achsen sind auf die auf- und niedergehende

Bewegung des Stößels abzustimmen, um Kollisionen zwischen Werkzeugoberteil am Stößel und den Greifzeugen, die sich an den Greiferschienen befinden, bzw. dem zu transportierenden Blech zu verhindern. Wird die Bewegungskurve der Greiferschienen und die des Stößels in einen Kurvenverlauf rechnerisch zusammengeführt und auch bildhaft dargestellt, entstehen zwei spiegelgleiche theoretische Kurven. Die Relativkurve ist dann in Richtung der Umbewegung der Bleche auf eine der theoretischen Kurven zu sehen. Der hierbei erkennbare Kurvenverlauf gibt dem Werkzeugbauer Aufschluß für die Außenform seines Werkzeugs (Werkzeugoberteil).

In Fig. 1 ist mit 1 der Bereich einer Großteilstufenpresse angedeutet mit Pressenständern 10 und mit von dem Pressenhauptantrieb über einen Getriebekasten 2 bewegbaren Kurvenscheiben 3. Es sind beispielsweise für die Bewegungen Heben und Senken, sowie für die Bewegungen Öffnen und Schließen von Greiferschienen 11 jeweils zwei Kurvenscheiben 3 vorhanden. An jede der Kurvenscheiben 3 ist ein Schwinghebel 4 gelegt für den Abgriff der Kurvenform. Jeder Schwinghebel 4 ist in einem Dreh- oder Schwingpunkt 5 gestellseitig gelagert. Jeder Schwinghebel 4, der ein zweiarmer Hebel ist, weist in seinem freien Ende einen Bereich 15 auf, in dem die Anlenkung an eine Verbindungslasche 7 erfolgt. Desweiteren ist mit 4' einer von zwei Schwinghebeln positioniert zum Abgriff der Transferbewegungen von insgesamt vier Kurvenscheiben. Die Bewegung der Schwinghebel 4' wird auf je eine Verbindungslasche 7' und weiter in dem Anlenkpunkt 12' auf eine Traverse 14 übertragen. Die Greiferschienen 11 sind an der Traverse 14 in Hebe- und Senkrichtung, sowie in Öffnen-Schließenrichtung verstellbar und mit der Traverse 14 in Transferrichtung verschiebbar gelagert. Die Verbindungslaschen 7 sind in Lagern in den Anlenkpunkten 12 schwenkbar gelagert. Die Anlenkpunkte 12 befinden sich an Verbindungsstangen 6, die sich über die Bereiche der Schließkästen 8 erstrecken. Die Verbindungsstangen 6 wirken in den Abgriffpunkten 13 auf Umlenkmittel 9 und über diese auf die Schließkästen 8. In den Schließkästen 8 erfolgt die Umlenkung der Bewegungen in Hebe- und Senkbewegungen und in Öffnen-Schließenbewegungen der Greiferschienen 11.

In den beiden gezeigten Verbindungsstellen 15, 15' sind hier drei Lager angedeutet, die wahlweise angelenkt werden können. Die Lager befinden sich auf einem Kreisbogen 16 bzw. 16'. Der Kreisbogen entspricht der jeweiligen wirksamen Länge der Verbindungslasche 7, 7' zwischen Verbindungsstelle 15 und dem Anlenkpunkt 12 an der Verbindungsstange 6 bzw. dem Anlenkpunkt 12' an der Traverse 14.

Entsprechend unterschiedlich weiter Abstände der Lager von dem Schwingpunkt 5 des Schwinghebels 4, 4' sind, wie es auch in Fig. 2 dargestellt ist, unterschiedlich große Hübe, sowie Öffnen-Schließenbewegungen und Transferbewegungen der Greiferschienen erzielbar. Bei gleichem Drehwinkel kann somit bei einem kleineren Hub die Hubzahl der Presse erhöht werden.

Die Schnittfläche in Fig. 3 ist entsprechend der beiden in Fig. 1 gezeigten gekrümmten Schnittverläufe III-III eine gewölbte Fläche. In die Schwinghebel 4, 4' sind Bohrungen 19, 19' ... eingebracht, die sich auf dem jeweiligen, in Fig. 1 gezeigten Kreisbogen 16 bzw. 16' befinden. In die Verbindungslasche 7 bzw. 7' sind Lager 17 eingesetzt, deren Bohrungen 18, 18' mit den Bohrungen 19, 19' ... in dem Schwinghebel 4 bzw. 4' fluchten. Auf den Schwinghebel 4, 4' ist ein Zylinderblock 22

aufgesetzt mit den in Druckzylindern eingesetzten Kolben 23, 23', 23'' und Kolbenstangen 24, 24', 24''. Die Kolbenstange 24'' ist infolge von Druckbeaufschlagung über eine der Druckleitungen 25 in die Bohrungen von Schwinghebel 4, 4' und Verbindungsflasche 7, 7' vorge- 5
schoben, so daß Schwinghebel 4, 4' und Verbindungs-
flasche 7, 7' in diesem Bereich durch die als Lagerbolzen
fungierende Kolbenstange 24'' untereinander in Art ei-
nes Scharniergelenkes verbunden sind. Soll nun der Hub
verstellt werden, ist eine zweite, den neuen Drehpunkt 10
bildende Kolbenstange vorzuschieben. Danach ist die
zuvor genutzte Kolbenstange zurückzuziehen. Durch
die Anordnung von Bohrungen und Kolbenstangen auf
der allen gemeinsamen Linie, Kreisbogen 16 bzw. 16',
und durch die stets gleiche Ausgangslage der Greifer-
schienen 11, ist eine einwandfreie, mit Bezug auf die 15
Bewegung der Kolbenstangen klemmfreie Änderung
des Hubes gewährleistet. Die Sicherung der vorgeschobenen
Kolbenstange 24, 24', 24'' übernimmt eine Sicherungs-
platte 20. In diese sind Durchbrüche 26 eingearbei-
tet mit je einem wulstartigen Vorsprung 28, der bei dem
Verschieben der Sicherungsplatte 20 in einer Bewegung
21 quer zu den Kolbenstangen 24, 24' ... in eine der
angedrehten Nuten 27, 27' ... eingreift. Die Sicherung
der Stellung der Kolbenstangen kann durch Verwen-
dung geeigneter Druckzylinder auch in diesen erfolgen. 25
Druckzylinder, deren Kolben bzw. Kolbenstangen in
den Endlagen gesichert werden können, sind im Handel
erhältlich. Die Stellungsabfrage der Kolbenstangen 24,
24' ... erfolgt über Sensoren 29, 29', 29''. 30

Fig. 4 läßt die Ausrichtung, Überdeckung der Bohrungen in Schwinghebel bzw. Verbindungsflasche und Sicherungsplatte, in einer Draufsicht auf diese erkennen. Zur Verringerung der Masse des Schwinghebels 4, 4' kann der Zylinderblock 22 durch einen in den Bereich 35
der Verbindungsstelle 15, 15' verfahrbaren Greifer ersetzt werden. Der Greifer kann hierbei pressenfest angeordnet oder auch in Art eines Robotergreifers ausgebildet sein. 40

Patentansprüche

1. Presse mit Greiferschienen zum Umsetzen von Werkstücken in den Bearbeitungsstationen, mit einem Motor und einer von diesem bewegten Welle, 45
auf die Kurvenscheiben aufgesetzt sind, mit Schwinghebeln zum Abgriff deren Kurvenform und Verbindungsflaschen zum Umlenken der Bewegungen der Schwinghebel in Antriebsbewegungen der Greiferschienen, wobei Verbindungsflaschen an 50
Schwinghebeln in einer das Übersetzungsverhältnis des Abgriffs ändernden Weise verstellbar angebracht sind, **dadurch gekennzeichnet**, daß in den Bereich der Verbindungsstelle (15) von Schwinghebel (4, 4' ...) und Verbindungsflasche (7, 7' ...) Boh- 55
rungen (18, 18' ..., 19, 19' ...) in den Schwinghebel und in die Verbindungsflasche eingebracht sind, daß die Bohrungen in dem Schwinghebel und die Bohrungen in der Verbindungsflasche in einer Ausgangsstellung der Greiferschienen (11) deckungsgleich sind und die Bohrungen gemeinsam auf einem Kreisbogen (16, 16') liegen, der durch die wirk- 60
same Länge der Verbindungsflasche vorgegeben ist, so daß in die Bohrungen wahlweise Lagerbolzen (24, 24' ...) einschiebbar sind zur Drehlagerung 65
von Schwinghebel und Verbindungsflasche untereinander.
2. Presse nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,

net, daß auf den Bereich der Verbindungsstelle (15) von Schwinghebel (4, 4' ...) und Verbindungsflasche (7, 7' ...) ein Zylinderblock (22) aufgesetzt ist, daß der Zylinderblock Druckzylinder mit Kolben (23, 23' ...) und Kolbenstangen (24, 24' ...) aufweist, die zu den Bohrungen (18, 18' ..., 19, 19' ...) in Schwinghebel und Verbindungsflasche fluchten und wobei die Kolbenstangen zur Bildung einer scharniergelenkartigen Lagerung bei Druckbeaufschlagung in die Bohrungen einführbar sind.

3. Presse nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Zylinderblock (22) fest an dem Schwinghebel (4, 4' ...) angebracht ist.

4. Presse nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß jede der Kolbenstangen (24, 24' ...) in den Bohrungen (18, 18' ..., 19, 19' ...) durch den Schwinghebel (4, 4' ...) und die Verbindungsflasche (7, 7' ...) hindurchführbar ist, daß in die aus Schwinghebel und Verbindungsflasche herausragenden Endteile der Kolbenstangen (24, 24' ...) Freiarbeitungen (Nute 27) eingearbeitet sind und daß an jedem der Schwinghebel im Bereich der Freiarbeitungen eine Sicherungsplatte (20) quer zu den Kolbenstangen verschieblich gelagert ist zum Eingriff mit den Freiarbeitungen.

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

— Leerseite —

FIG.1

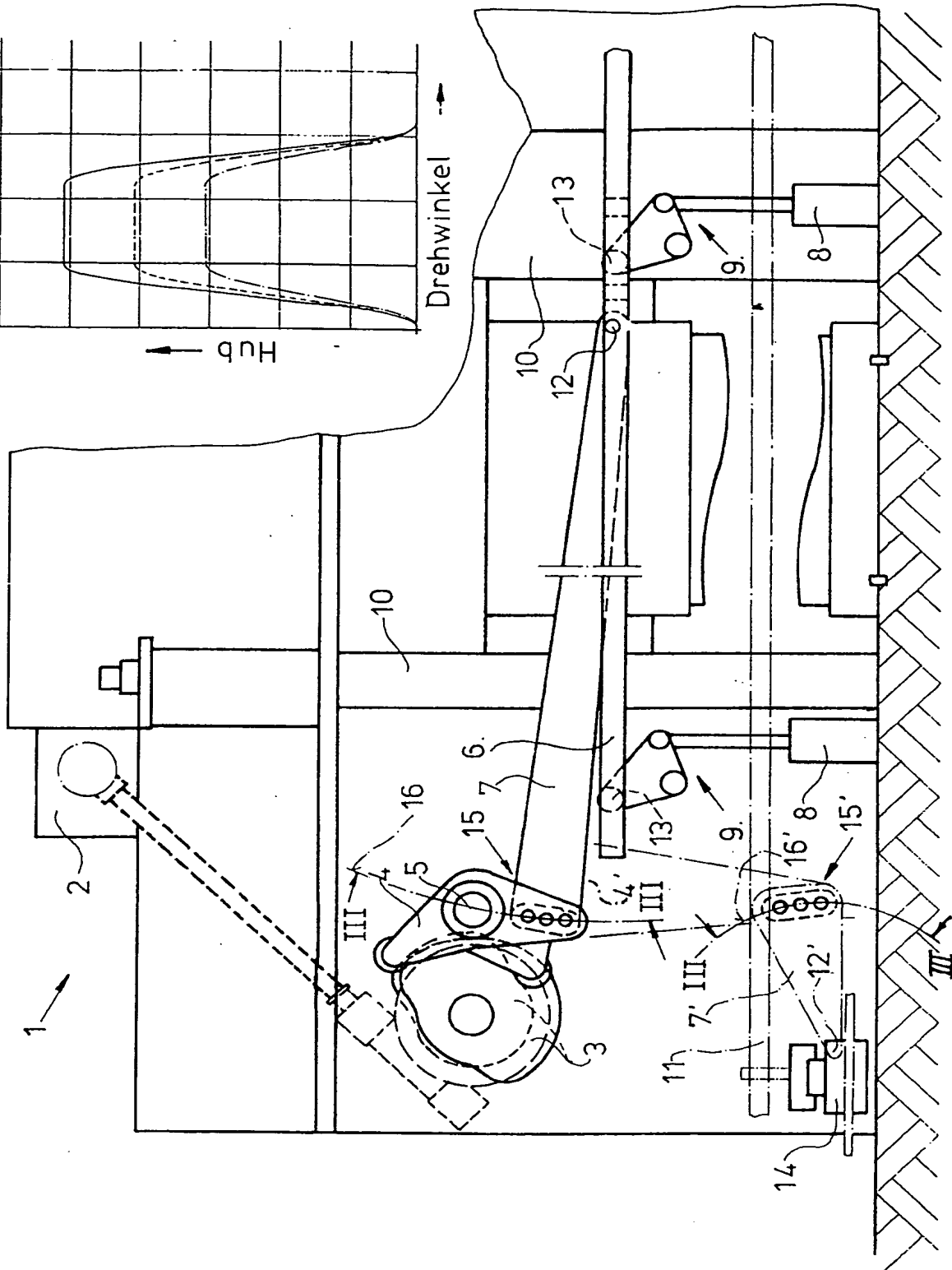


FIG.2

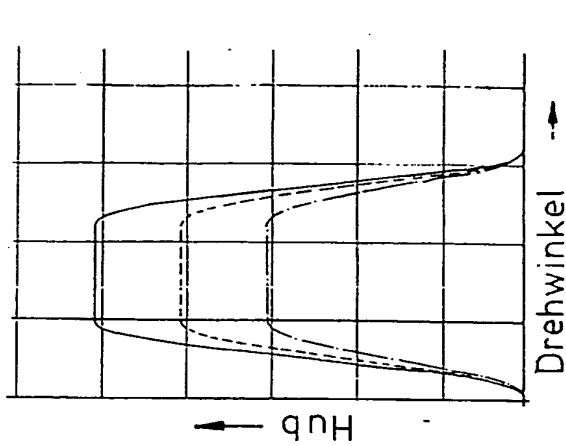


FIG.3

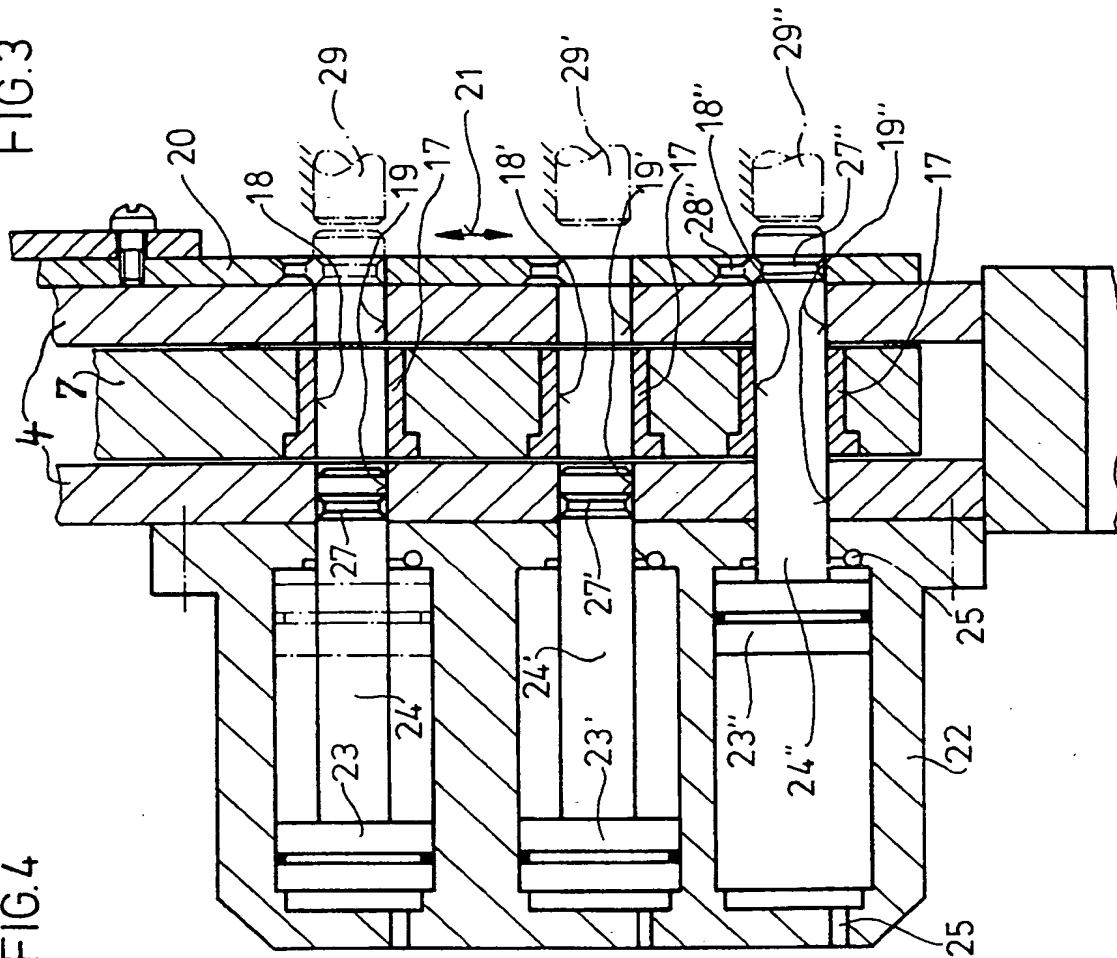


FIG.4

